Ultramid® B35EG3

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Nylon 6
فیلر	۱۵٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

گرید قالب گیری تزریقی تقویت شده با الیاف شیشه به عنوان مثال برای کاربردهای فشار گاز داخلی مانند سوئیچ ستون فرمان، محفظه های آینه خودرو و چرخ های دوچرخه های کوهستانی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E41871-233679	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 15% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	مقاومت در برابر روغن	-	-
کاربردها	چرخ‌ها کاربرد در زمینه خودرو پوسته	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	-
اشکال	ذره	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	مدول خزش در برابر زمان (ISO 11403-1) تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1) تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1) مدول سکنت در برابر کرنش (ISO 11403-1) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	- - - - - -	- - - - -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.23 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	40.0 cm³/10min	-	ISO 1133
جذب آب		-	ISO 62
	%	-	ISO 62
	%	-	ISO 62
عدد ویسکوزیته	170 cm³/g	-	ISO 307
جمع‌شدگی قالب	0.55 %	-	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شاخص دما		-	IEC 60216
	135 C°	275.0 F°	IEC 60216
	165 C°	329.0 F°	IEC 60216
حداکثر دمای عملیاتی	200 C°	392.0 F°	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 215	F° 419.0	ISO 75-2/B
	C° 190	F° 374.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 220	F° 428.0	ISO 11357-3
ضریب انبساط حرارتی خطی		-	ISO 11359-2
	cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
گرمای ویژه	J/kg/°C 1600	-	-
رسانندگی گرمایی	W/m/K 0.34	-	DIN 52612

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مواد خودرویی (بیشتر از ۱.۰۰ میلی‌متر)	قبول شده	-	FMVSS 302
اختصار پلیمر	PA6-GF15	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سرعت مارپیچ	mm/sec	-	-
دمای خشک کردن	C° 80.0	F° 176.0	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.15	-	-
دمای هاپر (قیف)	C° 80.0	F° 176.0	-
دمای بخش عقب سیلندر	C° 260	F° 500.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	C° 270	F° 518.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C° 280	F° 536.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای نازل	280 C°	536.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
نامشخص		-	-

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	5800 MPa	841220.4 psi	ISO 527-2
تنش کششی	130 MPa	18854.94 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	4.0 %	-	ISO 527-2
مدول خزش کششی	2100 MPa	304579.8 psi	ISO 899-1
مدول خمشی	5200 MPa	754197.6 psi	ISO 178
تنش خمشی	180 MPa	26106.84 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	8.0 kJ/m² 9.0 kJ/m²	- 3.81 ft·lb/in² 4.28 ft·lb/in²	ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	55 kJ/m² 60 kJ/m²	- 26.17 ft·lb/in² 28.55 ft·lb/in²	ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	6.5 kJ/m²	3.09 ft·lb/in²	ISO 180/A

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+10 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
گذردهی نسبی	3.80	-	IEC 60250
ضریب تلفات	0.025	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 550	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری	HB	-	UL 94

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.